

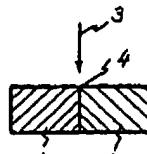
DOCUMENT 1/1
DOCUMENT NUMBER
@: unavailable

1. JP,54-011250,B(1979)

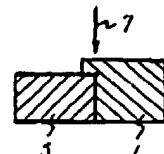
(2) 特公 昭54-11250

電子部を用いて突きさせ削除を行なう際に、それらの刃方に突出部を作り、この突出部を通じて電子部10を突きし削除を行なう。このような形状の突出部にすれば削除後の切削加工は、図2図のそれに比べて容易になる。

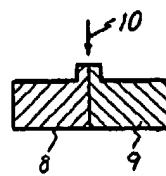
次に、図4図に示した突き穴は、円筒形の被削物11に付属するもの12を削除する場合に用いる電子部10であり、電子部を用いて突きさせ削除を行なう際に、被削物たる図12は円筒形の被削物11の内径より外側に突出部10の突き穴を示し、13は電子部、14は円筒形の被削物や、15は電子部、16は円筒形の被削物、17は被削物たるふたを示す。



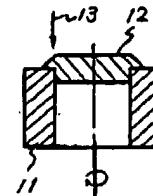
ガ1図



ガ2図



ガ3図



ガ4図

-42-

BACK NEXT

MENU SEARCH

HELP

JP,54-011250,B

© STANDARD ZOOM-UP ROTATION

No Rotation

RELOAD

PREVIOUS PAGE

NEXT PAGE